

Aufwickeleinheit Serie W

SP 500/800

Bedienungsanleitung

Bedienungsanleitung

Zur Sicherheit des Bedienungs- und Wartungspersonals bei der Arbeit mit FAS-Geräten, sollte das gesamte Personal in der Anwendung dieses Handbuchs geschult werden.

Dieses Handbuch ist in drei Teile unterteilt:

Teil 1

Enthält Sicherheitsanweisungen und Haftungsinformationen.

Das Personal, welches mit der Maschine arbeitet, sollte diesen Teil lesen und verstehen.

Teil 2

Enthält Anweisungen, wie die Maschine zu bedienen ist.

Dieser Teil muss dem Bedienungspersonal zugänglich sein.

Teil 3

Enthält Anweisungen über Wartung, Einstellungen und Justierungen.

Dieser Teil ist nur in Englisch und gilt für das Wartungspersonal sowie für Produktions- und Betriebsmanager.

Die Maschine wird mit einem kompletten Handbuch, Teil 1-3, geliefert.

Weitere Handbücher oder Teile daraus, können bestellt werden von:

FAS Converting Machinery AB / Serviceabteilung

Telefon: +46 411 692 60.

Fax: +46 411 127 40.

E-Mail: service@fasconverting.se

Inhalt

Bedienungsanleitung	2
----------------------------------	----------

Teil 1

Haftungs- und Sicherheitsanweisungen	5
Haftungs- und Sicherheitsanweisungen	6
Haftung	6
Informationen zu Gesundheit und Sicherheit	7
Sicherheitshinweise	8
Sicherheit.....	9

Teil 2

Betriebshandbuch	11
Installation	12
Sperrverknüpfung	12
Das Schaltpult	13
Das Anzeigenpult.....	13
Benutzung des Touch-Steuerpultes	14
Die Steuerpultmenüs	15
Das Hauptmenü.....	15
Abriss-Menü	17
Rezept-Menü	19
Statistik-Menü	20
Einstellungs-Menü	21
Bandeinstellungen.....	24
Heißklebereinstellungen	24
Einstellung Längenmodus	25
Twist tie-Einstellungen	26
Testmenü	27
Alarmer	28
Inbetriebnahme und Betrieb	29
Vor dem Anlauf	29
Inbetriebnahme	32
Abschalten der Maschine.....	34
Planmäßige Abschaltung	34
Notfall-Abschaltung.....	34
Automatisches Ausschalten	34

Part Three

Settings and adjustment

Service	35
Settings and adjustment.....	36
Setting of grippers.....	36
Checking of belt tension, drive motor	37
Setting of fingers in horizontal position	37

Adjusting the high speed nip	37
Changing the nip bars from reverse to standard setting.....	38
Running S cut bags on Winding Unit Series W.....	39
Slow down at roll change.....	39
Settings for auto adjustment of perforation position	40
Core applications	41
Dancer down alarm.....	41
Lubrication instructions	42
Fault tracing	43
Fault trace function in SP 500/800	46

Aufwickeleinheit Serie W

SP 500/800

Teil 1

**Haftungs- und
Sicherheitsanweisungen**

Haftungs- und Sicherheitsanweisungen

Haftung

Die Aufwickereinheit Serie W wurde für das Aufwickeln von Plastikbeuteln aus Polyäthylenfilm auf einer Rolle konstruiert. Jegliche abweichende Anwendung zur Wicklung anderer Materialien ist untersagt, sofern keine Genehmigung seitens *FAS Converting Machinery AB* vorliegt.

FAS Converting Machinery AB haftet nicht für durch Änderungen an der Maschine verursachte Schäden oder Verletzungen.

FAS Converting Machinery AB übernimmt keine Haftung, falls die Maschine verändert oder nicht in Übereinstimmung mit den Anweisungen oder Spezifikationen des Herstellers verwendet wird.

FAS Converting Machinery AB übernimmt keine Haftung, falls Anleitungen oder sonstige relevanten Informationen dem zuständigen Personal nicht zur Verfügung gestellt werden.

FAS Converting Machinery AB liefert Bedienungsanleitungen mit jeder Maschine. Es obliegt der Verantwortlichkeit des Kunden, dem Personal diese Anleitungen zugänglich zu machen. Es obliegt der Verantwortlichkeit des Kunden, den Bediener hinsichtlich sicherer Bedienung und Wartung der FAS-Maschinerie gründlich zu unterrichten, damit es nicht zu vermeidbaren Verletzungen kommt.

Informationen zu Gesundheit und Sicherheit

Dieses Dokument enthält wichtige Gefahrenhinweise. Die Gefahrenhinweise sind in Gefahren-, Warn- und Vorsichtshinweise gegliedert, die allesamt in diesem Kapitel aufgeführt werden. Das Auftreten eines Warnsymbols an anderer Stelle dieser Anleitung bedeutet, dass Sie sich dem passenden Gefahren- oder Warnhinweis in diesem Kapitel entsprechend verhalten müssen, ehe Sie fortfahren. Dies ist das Warnsymbol:



Ehe Sie versuchen, die Maschine zu bedienen, müssen Sie dieses Kapitel lesen und besondere Aufmerksamkeit auf die Gefahren-, Warn- und Vorsichtshinweise richten. Bei Nichtbeachtung kann es zu ernsthaften Verletzungen oder Beschädigungen der Ausrüstung kommen.

Sämtliches mit der Bedienung und Wartung der Maschine zuständiges Personal muss gründlich hinsichtlich der Ausrüstung geschult und mit ihrer Funktionsweise vertraut gemacht werden.



Gefahr Lebensgefahr!

Bei Nichtbeachtung dieser Information **will** besteht Lebensgefahr! Jeder GEFAHRENHINWEIS nennt deutlich die Art einer bestimmten Gefährdung und die Mittel, mit denen diese vermieden werden kann. GEFAHRENHINWEISE erscheinen im Stil dieses Hinweises.



Warnung Ernsthaftes Verletzungsrisiko!

Die Nichtbeachtung dieser Information **könnte** ernsthafte Verletzungen nach sich ziehen! Jeder WARNHINWEIS nennt deutlich die Art einer bestimmten Gefährdung und die Mittel, mit denen diese vermieden werden kann. WARNHINWEISE erscheinen im Stil dieses Hinweises.

Vorsicht Gefahr geringfügiger Verletzungen oder Beschädigung der Ausrüstung!

Die Nichtbeachtung dieser Information **kann** kleinere Verletzungen nach sich ziehen, oder **könnte** die Ausrüstung beschädigen! Jeder VORSICHTSHINWEIS nennt deutlich die Art einer bestimmten Gefährdung und die Mittel, mit denen diese vermieden werden kann. VORSICHTSHINWEISE erscheinen im Stil dieses Hinweises.

Sicherheitshinweise

**Gefahr**

Diese Maschine wird mit Netzstrom betrieben. Daher herrschen im Inneren der Maschine tödliche Spannungen, wenn diese eingeschaltet ist. Sämtliches Personal muss in der Nähe der Maschine extreme Vorsicht walten lassen, wenn Abdeckungen, Abdeckplatten oder Schutzeinrichtungen entfernt sind.

**Warnung**

Die Maschine enthält bewegliche Teile. Es besteht Verletzungsgefahr, wenn die Schutzeinrichtungen der Maschine entfernt werden. Einstellarbeiten an der Maschine dürfen nur von autorisiertem Personal vorgenommen werden, das jederzeit extreme Vorsicht walten lassen muss.

**Warnung**

Sämtliches Personal in der Nähe der Maschine muss äußerste Sorgfalt hinsichtlich Kleidung, Handschuhen und langen Haaren walten lassen. Sämtliche Bediener mit langen Haaren müssen unter allen Umständen ein Haarnetz tragen. Bediener sollten keine Handschuhe oder weitgeschnittene Kleidung tragen.

Vorsicht

Beim Umgang mit Kunststofffolien kann es zum Auftreten statischer Elektrizität kommen.

Spezielle Warnhinweise für die Aufwickereinheit Serie W

**Warnung**

Die Tänzerwalze bewegt sich vertikal. Um die Gefahr der Verletzung von Personen zu vermeiden, berühren Sie die Tänzerwalze nicht, solange diese sich bewegt.

**Warnung**

Die Maschine bleibt in Bereitschaft, wenn die Beutelfertigungsmaschine gestoppt wird. Der Aufwickereinheit Serie W beginnt automatisch zu rotieren, sobald die Beutelfertigungsmaschine ihren Betrieb aufnimmt. Es besteht Verletzungsgefahr durch rotierende Teile.

**Warnung**

Die Tänzerwalze bewegt sich vertikal. Berühren Sie die Tänzerwalze nicht, solange diese sich bewegt. Wenn Sie die Bahn durch die Maschine führen, stellen Sie sicher, dass sich die Tänzerwalze in der oberen Position befindet. Wenn die Bahn reißt, fällt die Tänzerwalze sehr schnell herunter. Es besteht Klemmgefahr, also Verletzungsrisiko.

**Warnung**

Während des Rollenwechsels fahren die Finger aus und drehen sich mit hoher Geschwindigkeit. Es besteht Quetschgefahr, also Verletzungsrisiko.

**Warnung**

Im Funkenkopfbereich sind hohe Voltzahlen vorhanden. Berühren Sie diesen Bereich nicht, wenn Spark auf "ON" steht.

Sicherheit

Zur Sicherheit des Bedienungspersonals ist die Maschine sowohl mit befestigten als auch öffnungsbaren Schutzvorrichtungen versehen. Die Maschine weist zwei Notausschalttasten auf. Siehe Abbildung unten.

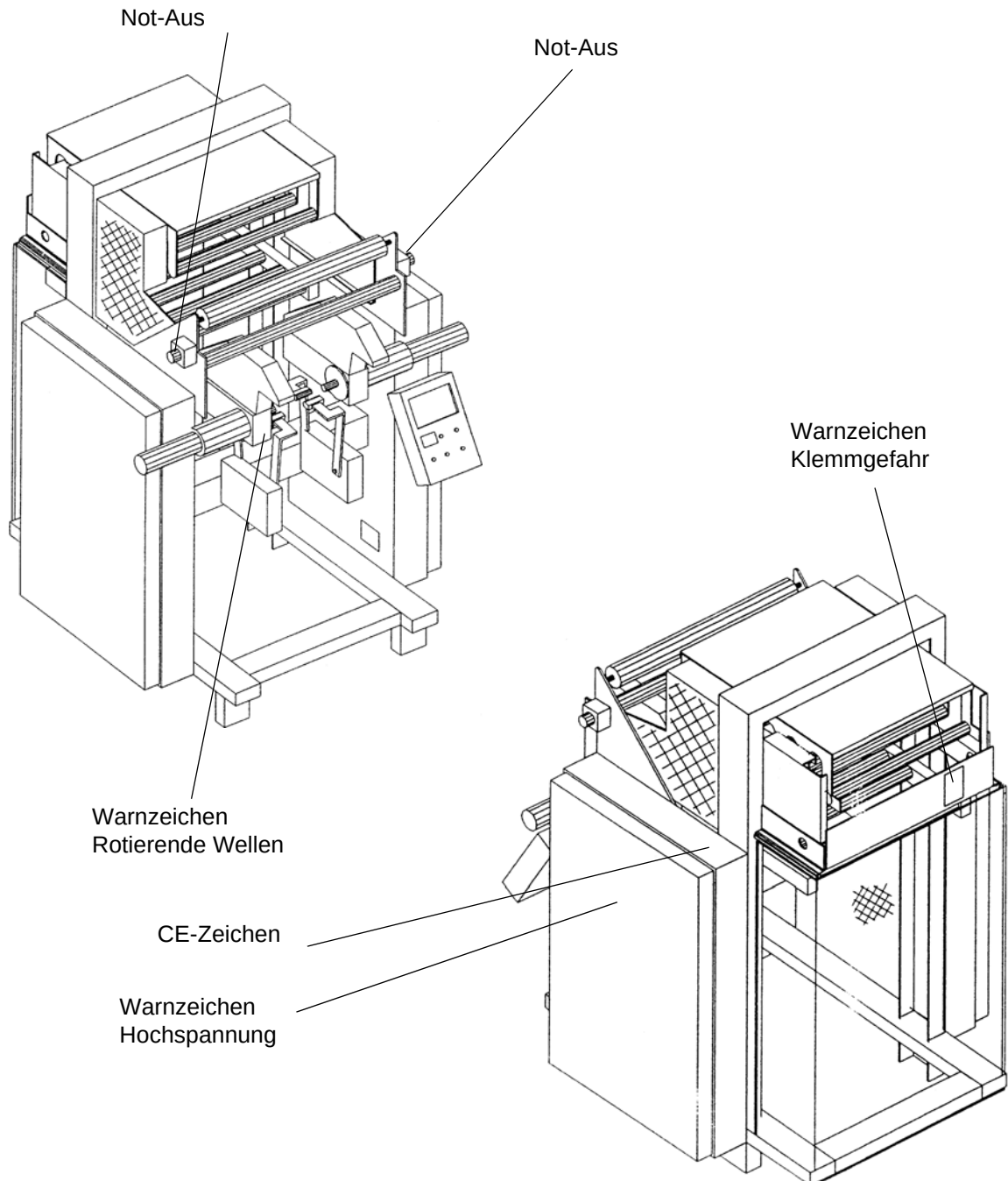


Abb. 1 Sicherheitskennzeichnungen und Schalter

Wenn mehrere Maschinen in einer Produktionslinie zusammengeschaltet sind, werden durch auslösen der Notabschaltung oder dem öffnen eines Schutzgitters alle Maschinen in der Linie sofort gestoppt. Siehe “Notfall-Abschaltung” auf Seite 34, für den Anschluss.

Feste Schutzvorrichtungen dürfen unter keinen Umständen von der Maschine entfernt werden, wenn sie in Betrieb ist.

An Schutzschaltern darf nicht herumgebastelt werden, so dass sie die Verriegelungen umgehen und eine Öffnung der Türen und Schutzvorrichtungen während des Betriebs des Gerätes ermöglichen.

Alle defekten oder schlecht funktionierenden Schutzschalter sind sofort auszuwechseln.

Aufwickeleinheit Serie W

SP 500/800

Teil 2

Betriebshandbuch

Installation

In der nachstehenden Abbildung wird die Position der Aufwickereinheit Serie W in Bezug auf die restlichen Maschinen der Produktionslinie in Abb. 2 gezeigt.

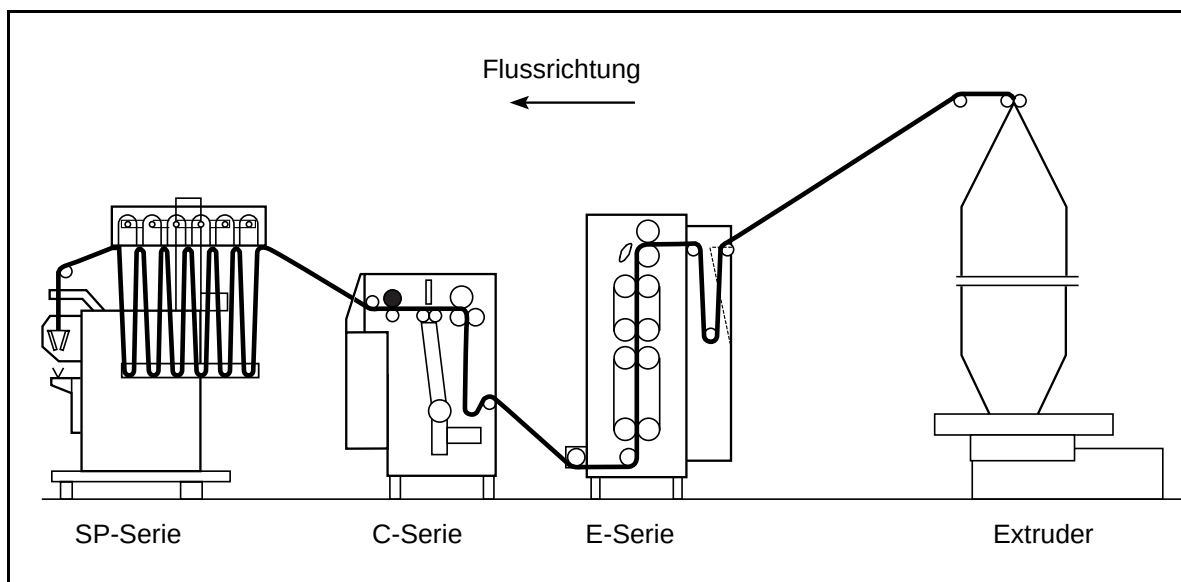


Abb. 2 Eine typische Installation

Fixieren Sie die Aufwickereinheit Serie W in keinsten Weise. Stellen Sie sie stattdessen direkt auf den Fußboden, wo sie verschoben werden kann und für die Wartung leicht zugänglich ist.

Strom- und Druckluftanschlüsse befinden sich am unteren Teil der Maschine. Zur einfacheren Wartung können die Stromkabel und Luftschläuche von der Decke heruntergelassen und mit Schnellverbindern angebracht werden.

Stromversorgung, Standard: 400 V, 50 Hz, 3 Phasen, Erde und Nullleiter.

Sicherung: 16 A

Druckluft: 6 bar (benötigter Druck)

Luftverbrauch: 18 Liter pro Rollenwechsel

Sperrverknüpfung

Die Maschine kann mit anderen Maschinen zusammengeschaltet werden. Dadurch wird ein automatischer Stopp sämtlicher Maschinen der Produktionslinie gewährleistet, sobald eine Störung einer beliebigen Maschine eintritt. Das Verbindungskabel wird mit der Maschine geliefert. Wird keine Zusammenschaltung genutzt, muss zum Betrieb der Maschine ein Spezialverbinder an der Zusammenschaltungseinrichtung angebracht werden. Siehe "Automatisches Ausschalten" auf Seite 34 für die Zusammenschaltung der Maschinen.

Das Schaltpult

- 1 Touch-Steuerpult
- 2 Funkenenergieanzeige
- 3 Funkenenergie-Einstellungsknopf
- 4 Modusauswahl
Linke Position
 Akkumulator hoch, Funken aus
Mittlere Position
 Akkumulator unten, Funken aus
Rechte Position
 Akkumulator unten, Funken ein
- 5 Maschinengeschwindigkeitspotentiometer
- 6 Taste "Maschine starten"
 (Wird auch für den manuellen Rollenwechsel verwendet.)
- 7 Taste "Maschine stoppen"
 (Wird auch für das zurückziehen der Finger verwendet.)



Abb. 3 Das Schaltpult

Das Anzeigenpult

- 1 Geschwindigkeitsakkumulator runter
Justierung erhöhen
- 2 Geschwindigkeitsakkumulator runter
Justierung verringern
- 3 Hochgeschwindigkeits-
Andruckeinstellung
- 4 Greiferdruckeinstellung (verringertes
Druck) wenn die Greifer unten und
geschlossen sind.
- 5 Justierung für externe Ausrüstung

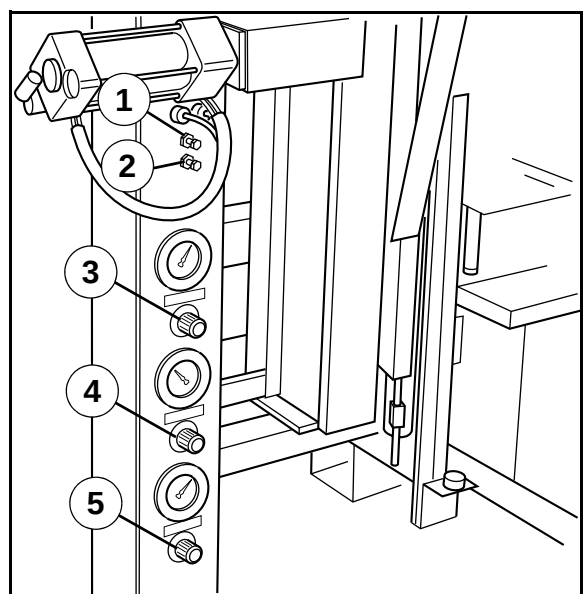


Abb. 4 Das Anzeigenpult

Benutzung des Touch-Steuerpultes

Das Steuerpult besteht aus einem modernem Touchpanel wobei Tasten auf dem Display einfach gedrückt werden, um einen Befehl zu senden. Normalerweise wird das Hauptmenü angezeigt. Verschiedene Untermenüs können einfach durch Berührung der Displaybereiche ausgewählt werden, wo die Taste oder das Feld angezeigt wird. Wird die Taste gedrückt, wird ein Befehl gesendet und die entsprechende Aktion ausgeführt. Wenn ein weißes numerisches oder alphabetisches Feld gedrückt wird, wird eine Tastatur angezeigt, auf der Zeichen eingegeben werden können. Graue Felder dienen der Information.



Abb. 5 Das Steuerpult

Zeicheneingabe mit der Tastatur

Sobald ein Feld berührt wird, in dem Zeichen eingegeben oder geändert werden sollen, wird eine Tastatur angezeigt, siehe Abb. 6. Berühren Sie die Zeichen (oder Buchstaben). Wenn Sie fertig sind, bestätigen Sie die Einstellung mit Enter .

Drücken Sie "Esc", um die Tastatur zu schließen, ohne die Änderungen zu speichern.

Benutzen Sie die Pfeiltasten, , um den Cursor im Feld zu bewegen.

Benutzen Sie , um das Zeichen vor dem Cursor zu löschen. Benutzen Sie , um alle Zeichen im Feld zu löschen. Benutzen Sie , um das Zeichen hinter dem Cursor zu löschen.

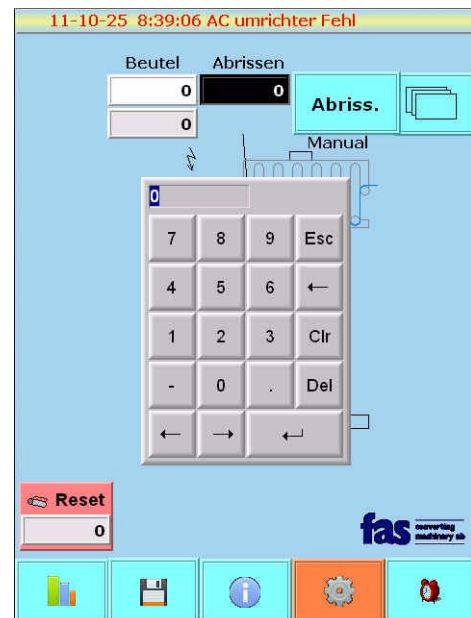


Abb. 6 Zeicheneingabe mit der Tastatur

Die Steuerpultmenüs

Das Hauptmenü

Das Hauptmenü wird beim Start als Standard angezeigt.

Sie können immer zum Hauptmenü mit der Taste



aus jedem anderen Menü zurückkehren.

Änderbare Felder

Beutelzähler

Drücken Sie auf das weiße Feld. Es erscheint die Tastatur für die Einstellung der Beutelanzahl, die auf einer Rolle produziert werden sollen.

Im grauen Feld wird die aktuelle Beutelanzahl der laufenden Rolle angezeigt.

Abrissposition

Drücken Sie das weiße Feld. Die Tastatur erscheint und Sie können die Position eingeben, wo der Abriss starten soll. Die Werte werden in Impulsen angegeben. Der Abrisspunkt ist die Länge, die die Perforation läuft nachdem die richtige Beutelanzahl gezählt wurde. Ein erhöhter Abrisswert bringt die Abrissposition zur Rolle.

Im grauen Feld wird der aktuelle Wert des Längenzählers angezeigt. Der aktuelle Wert wird auf Null gestellt, wenn die voreingestellte Beutelanzahl für eine Rolle erreicht ist. Das graue Feld wird nur angezeigt, wenn die Taste **Info** gedrückt wird.

Rollenzähler

Zeigt die produzierte Rollenzahl. Drücken Sie **Reset** um die Zahl auf Null zu stellen.

Hinweis Die Werte auf den Statistikdisplay werden ebenfalls zurückgesetzt. Siehe "Statistik-Menü" auf Seite 20.

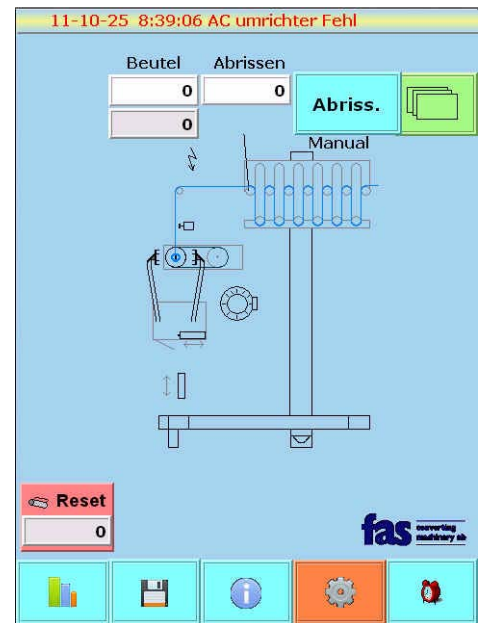


Abb. 7 Das Hauptmenü

Tasten



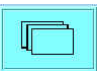
Info

Drücken Sie diese Taste, um weitere Produktionsinformationen im Hauptmenü zu erhalten. Wenn dieses Menü angezeigt wird, können Sie auch die Anzahl der extra Beutel einstellen.



Abriss

Drücken Sie diese Taste, um zum Untermenü **Abriss** zu kommen. Siehe "Abriss-Menü" auf Seite 17.



Extra Beutel

Drücken, damit einige extra Beutel auf der nächsten Rolle produziert werden. Diese Funktion ist praktisch, wenn eine Probe der produzierten Beutel genommen werden soll, ohne eine Rolle zu verlieren (normalerweise für den Schweißtest benutzt). Damit die Anzahl der extra Beutel eingestellt werden kann, muss die Taste **Info** gedrückt werden, damit die zusätzliche Information angezeigt wird.



Zähler

Drücken Sie diese Taste, um das Statistik-Menü aufzurufen. Siehe "Statistik-Menü" auf Seite 20.



Rezept

Drücken Sie diese Taste, um das Rezept-Menü aufzurufen. Siehe "Rezept-Menü" auf Seite 19.



Einstellungen

Drücken Sie diese Taste, um das Einstellungs-Menü aufzurufen. Siehe "Einstellungs-Menü" auf Seite 21.



Alarmer

Zeigt eine Liste der entstandenen Alarmer. Siehe "Alarmer" auf Seite 28.

Hinweis Abhängig von den ausgewählten Optionen, hauptsächlich im Einstellungs-Menü, kann das Hauptmenü unterschiedlich aussehen.

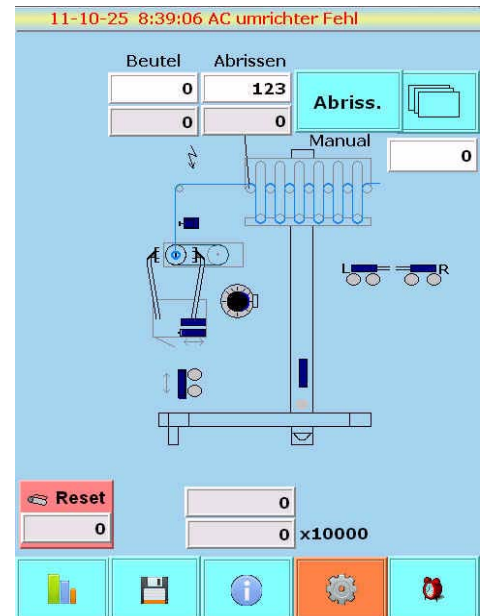


Abb. 8 Das Hauptmenü, wenn die Infotaste gedrückt wird

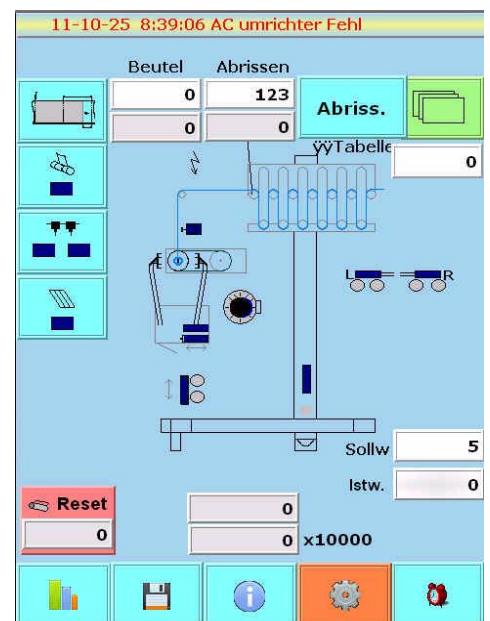


Abb. 9 Das Hauptmenü, wenn alle Objekte angezeigt werden.

Abriss-Menü

Abriss.

Aus diesem Menü können alle Aktionen für den Abriss des letzten Beutels eingestellt werden, damit eine Beutelrolle abgeschlossen werden kann.

Änderbare Felder

Abrissgeschwindigkeit

Stellt die Fingergeschwindigkeit während der Abreisphase ein. Es gibt drei voreingestellte Geschwindigkeiten: 1- langsam, 2-Medium, 3-Hoch

Abrissrunden

Einstellung der Rundenanzahl der aktiven

Abrissgeschwindigkeit (oben), die aktiv ist.

Greifer öffnen

Einstellung der Rundeanzahl, in der die Greifer geschlossen sind, bevor sie öffnen und hochfahren.

Frühe Greifer

Es ist möglich, die Greiferarme zu aktivieren, bevor der Abrissabzug aktiviert ist, um die Zeitverzögerung zu aktivieren, die durch die längere Distanz der Greiferarme entstanden ist. Wenn dieser Wert über 0 liegt, starten die Greiferarme vor dem Hochgeschwindigkeitsabzug. Der Wert wird in Impulsen eingestellt. Normalerweise ist eine Einstellung zwischen 25 und 75 ausreichend.

Verzögerung Abriss

Der Abriss ist verzögert. Dies wird hauptsächlich genutzt, um dem Tape Zeit zu geben, vor dem Abriss in die Bahn zu geben (in Sek.). Dies wird normalerweise mit einer Tape-Einheit benutzt.

Anfang Verzögerung

Der Start der Finger wird verzögert, so dass etwas in den ersten beiden Umdrehungen der Rolle eingelegt werden kann (Einstellung in Sekunden).

Finger Index

Rundenanzahl für die Fingerindexierung, d.h. die Rundenanzahl, die die Finger brauchen, um in die richtige Position zu kommen (bei Hochgeschwindigkeitsproduktion). Dieser Wert muss evtl. erhöht werden, damit die richtige Positionsgeschwindigkeit erreicht wird.

Greifer zu Zeit

Einstellung der Zeit für das Schließen der Greifer bevor sie herunterfahren.

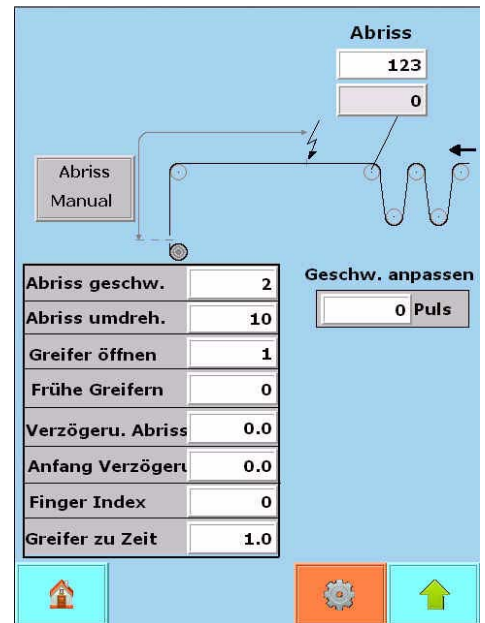


Abb. 10 Abriss-Menü

Taste



Abriss Manual/Abrisstabelle

Drücken Sie die Taste, um die Abrisstabelle ein-/auszuschalten.

Die Abrissposition kann entweder manuell (**Abriss manuell**) oder automatisch (**Abriss Tabelle**) eingestellt werden. Die Position wird in Impulsen vom Encoder eingestellt und wird vom Funkenkopf herunter zur Abrissposition gezählt.

Im Modus **Abriss tabelle** (grün) wird der Positionswert in Schritten ausgewählt, indem man die Werte in die **Auto tabelle** nach der aktuellen Geschwindigkeit eingibt. Diese Kompensation muss nicht linear sein, abhängig der gewählten Werte.

Im Modus **Abriss Manual** ist die Tabelle nicht aktiv und der Positionswert "Abrisspos." muss manuell eingestellt werden. In diesem Modus kann die Abrissposition auch automatisch linear von min. zu max. eingestellt werden, je nach Produktionsgeschwindigkeit. Je höher der Wert in "Geschwindigkeit anpassen" ist, desto mehr Geschwindigkeitskompensation wird erhalten. Wenn dieser Wert auf Null steht, ist die Funktion ausgeschaltet (die Funktion ist ausgeschaltet, wenn die Taste gedrückt wird und **Abriss Tabelle** (grün) aktiv ist.

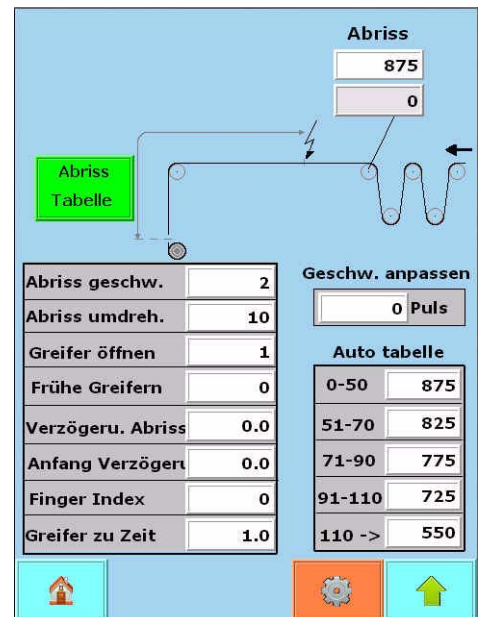


Abb. 11 Abrissmenü mit Abrisspositionstabelle (Autoabrisstabelle) aktiviert

Abriss

Dieser Wert ist der Abstand (in Impulsen), die die Perforation läuft, bevor der Abriss geschieht. Der Wert wird in Impulsen eingestellt. Die Abrissposition kann manuell oder automatisch eingestellt werden.

Geschwindigkeit anpassen

Die Abrissposition wird automatisch linear justiert bei verschiedenen Geschwindigkeiten. Dieser Wert ist die Impulsanzahl angezogen von der Abrissposition bei 150 m/min. Bei halber Geschwindigkeit ist der abgezogene Wert die Hälfte usw.

Auto Tabelle

Vorausgesetzt **Abriss-Tabelle** wird durch Drücken der Taste ausgewählt, (grün), können geeignete Werte in die Tabelle eingetragen werden. Diese Werte ersetzen die Werte in **Abrisspos.** und können jetzt in Schritten, abhängig von der Produktionsgeschwindigkeit, eingestellt werden. Diese Kompensation (die Werte) müssen von Min. zur Maximalgeschwindigkeit nicht linear sein. Gemessen wird in m/min.



Rezept-Menü

In diesem Menü können Sie einfach notwendige Parameter ansehen. Mit **Laden**, **Speichern** und **Löschen**, ist es möglich andere Einstellungen zu benutzen (Rezept). Praktisch, wenn Sie verschiedene Produkte zu unterschiedlichen Zeiten fahren.

Sie können auch die **Standardeinstellungen** laden. Diese Funktion wird jedoch meist für Tests im Werk benutzt.

Hinweis Die Variablen können nur angesehen, nicht geändert werden. Diese Änderungen müssen im entsprechenden Menü gemacht werden und auch dort gespeichert werden.

Hinweis Für Rezepte ist der Speicher begrenzt.

Beutel an die Rol	0 Beut.	Richtung	Standard
Extra beutel	0 Beut.	Autostop	An
Abriss Position	0 puls	Rollz"hlcr	Auf
Abriss geschw.	2	Kern	Auf
Abriss umdreh.	10	SchlitzSiegel	Auf
Finger Index	0	Dr_cker Rolle	Auf
Tffnen Greifern	1 puls	Pusher w"hr. Abriss:	Auf
Fr_he Greifern	0 puls	Verlangsamten	An
Verz"ig. Abriss.	0.0 Sec	Beutel vor abriß	2
Anfang verz"ig.	0.0 Sec	Banderoll	Auf
Greifer Zu	1.0 Sec	Start band-beut.	0 Beut.
Auto abriß	An	Starten band puls	0 puls
0-50	875 puls	Starten dr_cker	0 puls
51-70	825 puls	Reset dr_cker	1.5 Sec
71-90	775 puls	Hotmelt	Auf
91-110	725 puls	Starten hm1	0 puls
-110	550 puls	Offen hm1	0.100 Sec
Geschw. anpass. p	150 puls	Starten hm2	0 puls
L"nge Modus	Auf	Offen hm2	0.100 Sec
Beutel L"nge	0	Andr_cker	Auf
Offene Fenster	0	Twist band	Auf
Blockiert	450	Twist band jeden	5 Beut
Maastab	0.000	Reset timer	2.0 Sec

Default

Abb. 12 Rezept-Menü



Statistik-Menü

Diese Menü erreicht man vom Hauptmenü mit der Counter-Taste.

Hier sehen Sie verschiedene Informationen der Maschine und Produktion.

Reset

Die Reset-Taste hier hat die gleiche Funktion wie die Reset-Taste im Haupt-Menü und stellt folgende Counter auf Null: **Produzierte Rollen, Bedienerstopp und Tänzerstopp**.

Text speichern

Diese Funktion dient der Wartung um Anmerkungen einzugeben, so dass das Wartungspersonal die letzten 5 Wartungsvorfälle mit dem Kommentar im Feld sehen kann. Der Kommentar kann z.B. das Datum und die Initialen sein.

Drücken Sie in das weiße Feld, so dass die Tastatur erscheint. Geben Sie den Text ein und drücken Sie , um den Text zu speichern und die Tastatur zu schließen.

Immer wenn **Text speichern** gedrückt wird, wird der eingegebene Text und die Betriebsstunden in die Tabelle eingetragen. Es gibt nur fünf Zeilen, so wenn das sechste Mal **Text speichern** eingegeben wird, wird der älteste Inhalt (letzte Zeile) gelöscht.

Gesamt		Reset
Laufstunden	0 h	
Produzierte rolle	0	0
Bediener stop	0	0
Tänzer stop	0	0
0		Speichern Text
0	0	h
0	0	h
0	0	h
0	0	h
0	0	h

Abb. 13 Statistik-Menü



Einstellungs-Menü

Diese Menü erreicht man vom Hauptmenü mit der **Einstellungen**-Taste. Sie werden aufgefordert, ihr Passwort für das Hauptmenü einzugeben. Das Menü ist in zwei Seiten unterteilt. Sie können zwischen den Seiten umschalten, indem Sie die **Rollen**-Taste drücken. Nach 15 Minuten ohne Eingabe werden Sie automatisch ausgeloggt.

Seite 1



Richtung Standard/Reverse

Schaltet zwischen Richtung Standard und Rückwärts für die Aufwicklung der Rolle. Die Normale Einstellung ist STAND. Für bestimmtes Zubehör muss die Einstellung REVERSE benutzt werden. Beim Rückwärtsfahren müssen die Abzugbalken ausgewechselt werden. Siehe "Changing the nip bars from reverse to standard setting" auf Seite 38 in Teil 3 "Einstellungen und Justierung, Service".



Autostopp an/aus

Die FAS-Maschinen können zusammengeschaltet werden, um bei einer Störung in einer der Maschinen die gesamte Produktionslinie zu stoppen. Zur Aktivierung der Zusammenschaltung, wählen Sie **Autostopp an** (wird grün).

Rollen zählen an/aus

Die Produktion kann so eingestellt werden, dass ein Signal zu einem Alarm oder externer Ausrüstung nach einer bestimmten Rollenanzahl gesendet wird, vorausgesetzt **Rollen zählen an** (grün) ist ausgewählt.. Die Anzahl der Rollen wird im Feld **Sollwert** und die produzierten Rollen im Feld **Istwert** angezeigt. Wenn **Rollen zählen an** aktiviert ist, wird **Sollwert** und **Istwert** im Hauptmenü für einfachen Zugang zu den Einstellungen angezeigt..

Kern an/aus

Kern an wählen (grün) um den Kernaufsatz zu aktivieren.



Schlitzschweißen an/aus

Wählen Sie **Schlitzschweißen an** (grün), um die Schlitzschweißfunktion zu aktivieren (vorausgesetzt ein Schlitzschweißgerät ist an der SP 500/800 angeschlossen).



Abb. 14 Einstellungs Menü, Teil 1

Hinweis Schlitzschweißen, Rollenzählung und Alarm für kein Kern/Tänzer unten benutzen das selbe Ausgangssignal. Deshalb ist es nicht möglich, diese Funktionen simultan zu nutzen.

Langsam unten an/aus

Wählen Sie **Langsam unten an** (grün), um die Geschwindigkeit der Bahn kurz vor einem Rollenwechsel zu verlangsamen. Geben Sie eine Zahl im Feld **Beutel vor dem Abriss** ein, um einzustellen, wann die Verlangsamung stattfinden soll.

Hinweis Diese Funktion benötigt weitere elektronische Ausrüstung.



Band an/aus

Wählen Sie **Band an** (grün) um die Banderoleneinheit zu aktivieren. Drücken Sie **Bandeinstellung** zur Einstellung der Bandeinheit. Siehe “Bandeinstellungen” auf Seite 24. Wenn **Band an** aktiviert ist, wird **Band** im Hauptmenü für einfachen Zugang zu den Einstellungen angezeigt.



Heißkleber an/aus

Wählen Sie **Heißkleber an** (grün), um die Heißkleber-Einheit zu aktivieren. Drücken Sie **Heißklebereinstellung** zur Einstellung der Heißkleber-Einheit. Siehe “Heißklebereinstellungen” auf Seite 24. Wenn **Heißkleber an** aktiviert ist, wird die **Heißkleber**-Taste im Hauptmenü für den einfachen Zugang zu den Einstellungen angezeigt.



Länge an/aus

Wählen Sie **Länge an** (grün), wenn der Funken für eine bestimmte Länge für jeden Beutel blockiert werden soll (Funken blockiert) oder für eine bestimmte Rollenlänge (Längenzählung). Praktisch bei Plastikmaterial mit hohem statischem Potential. Drücken Sie **Längeneinstellung** für die Notwendigen Einstellungen. Siehe “Einstellung Längenmodus” auf Seite 25.

Seite 2

Drückerrolle an/aus

Wählen Sie **Drückerrolle an** (grün), zur Aktivierung der Drückerrolle, vorausgesetzt sie ist auf der Maschine montiert.

+ Während Abriss an/aus

Wählen Sie **+ Während Abriss an** (grün), um die Drückerrolle auch während des Abrisses zu aktivieren.

**Twist Tie an/aus**

Wählen Sie **Twist tie an** (grün), um die Twist tie-Einheit zu aktivieren. Drücken Sie **Twist Tie**

Einstellungen,  um die Twist tie Einheit einzustellen. Siehe "Twist tie-Einstellungen" auf Seite 26. Wenn **Twist tie an** aktiviert ist, wird die **Twist tie**-Taste im Hauptmenü für den einfachen Zugang zu den Einstellungen angezeigt.

Sprache

Geben Sie die entsprechende Zahl in das Feld ein, um die Sprache auszuwählen.



Abb. 15 Einstellungsmenü Teil 2



Bandeinstellungen

Start Bandposition "Beutel"

Bestimmt, wann das Startsignal wie viele Beutel vor dem Rollenwechsel an die Bandeinheit gesendet wird. Wenn z.B. -2 eingestellt ist, wird das Bandsignal 2 Beutel vor dem Rollenwechsel gesendet, damit die Bandeinheit genug Zeit hat, ein Stück Band zu produzieren.

Start Bandposition "Impuls"

Das Timing für das Startsignal zur Bandeinheit kann verzögert werden, gezählt in Impulsen vom gewählten Beutel in **Start Bandposition "Beutel"**. Das bedeutet, dass das Timing für das Signal eine Kombination von **Start Bandposition "Beutel"** und **Start Bandposition "Impuls"** ist.

Startposition Drücker

Pulsverzögerung von der letzten Perforation starten (Impulse vom Encoder einstellen). (Signal zum Drücker nach unten)

Hinweis Dies wird nur in älteren Bandeinheiten verwendet, nicht in der TU220.

Rückstellzeit Drücker

Drückerzeit (Einst. in Sek.) d.h. wie lange der Drücker unten sein soll.

Hinweis Dies wird nur in älteren Bandeinheiten verwendet, nicht in der TU220.

Starten band -beutel	0 Beut.
Starten band puls	0 puls
Verzögerung abriss	0.0
Starten Drücker	0 puls
Rückstellzeit drücker	1.5 Sec

Abb. 16 Bandeinstellungen

Heißklebereinstellungen

Start Heißkleber 1

Verzögerung (in Impulsen) von der letzten Perforation bevor die Heißklebepistole 1 aktiviert wird.

Heißkleber 1 offen

Die Aktivierungszeit (in Sek.) für die Heißklebepistole 1.

Start Heißkleber 2

Verzögerung (in Impulsen) von der letzten Perforation bevor die Heißklebepistole 2 aktiviert wird.

Heißkleber 2 offen

Die Aktivierungszeit (in Sek.) für die Heißklebepistole 2.

Drücker an /aus

Bestimmt, ob der Drücker während des Heißklebeprozesses aktiviert ist, oder nicht.

Starten Hotmelt 1	0 puls
Offen Hotmelt 1	0.00 Sec
Starten Hotmelt 2	0 puls
Offen Hotmelt 2	1.00 Sec
Drücker	Auf

Abb. 17 Heißkleber-einstellungen

Einstellung Längenmodus



Die Anzahl der Beutel einer Rolle kann auf drei Arten gesteuert werden: Funkenmodus, Blockiermodus und Längenmodus.

- **Funkenmodus:** Die Beutel werden mit einem Funken gezählt, der durch die Perforation geht. Dies ist der normale und meistgenutzte Weg, die Beutel zu zählen. Der Funkenmodus wird benutzt, wenn **Länge** auf **aus**steht (siehe "Länge an/aus" auf Seite 22) und keine Werte im Feld **Blockiert** sind (Feld ist leer).
- **Blockiermodus:** Es ist möglich, einen Teil jedes Beutels zu blockieren, wenn es Probleme mit der Funkenzählung gibt. Die Blockierfunktion wird aktiviert, indem ein Wert im Feld **Blockiert** eingegeben wird. Ein normaler Blockierwert wäre 70 - 90% der Beutellänge.
- **Längenmodus:** Es ist ebenfalls möglich, die aktuelle Bahnlänge der Rolle zu messen, anstatt jeder Perforation. Am Ende jeder Rolle wird ein Fenster geöffnet, um die letzte Perforation zu finden. Dafür muss ein Wert im Feld **Fenster offen** eingegeben werden.. Nach einer Kontrollzählung kann es erforderlich sein, den Wert in Fenster offen zu ändern. Die kalkulierte Menge und die aktuelle Beutellänge sollten übereinstimmen. Ist dies nicht der Fall sollte der Skalierungsfaktor ($\frac{\text{mm}}{\text{min}}$) justiert werden. Wenn Längenmodus aktiviert ist, wird eine **Längenmodus**-Taste im Hauptmenü zum einfachen Zugang zu den Einstellungen angezeigt.

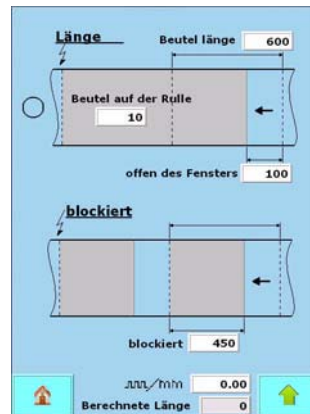


Abb. 18 Einstellung Längenmodus

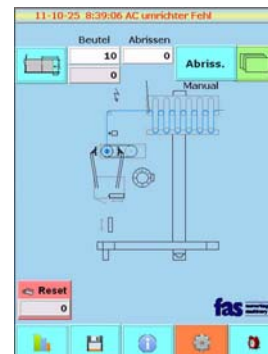


Abb. 19 Das Hauptmenü mit Längenmodus ist aktiviert.

Beutellänge

Eingabe der aktuellen Sacklänge in mm.

Beutel auf der Rolle

Eingabe der Beutelanzahl auf einer Rolle,

Fenster offen

Geben Sie den Abstandswert (in mm), für den Funken vor einem Rollenwechsel an.

Beispiel: Wenn eine Rolle mit 10 Beuteln produziert wird, die 600 mm lang ist und mit OFFENER BLOCKIERUNG auf 100, wird der Funken für $10 \cdot 600 - 100 = 5900$ mm ausgeschaltet und für die letzten 100 mm eingeschaltet,

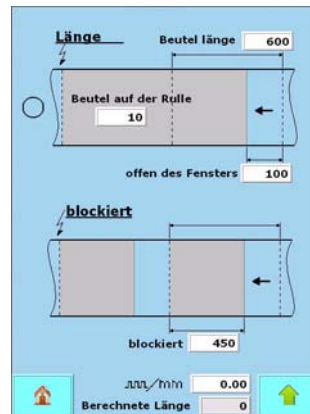


Abb. 20 Einstellung Längenmodus

Blockiert

Wert eingeben für den Anstand in dem der Funken für jeden Beutel blockiert sein soll. Beachten Sie, dass der Wert nie größer sein darf, als die tatsächliche Beutellänge.

mm/min

Geben Sie den Wert für den Skalierungsfaktor ein, d.h. die Impulsanzahl, die 1 mm entsprechen. Dieser Wert ist für die Konvertierung der Impulswertes von der SP 500/800 zu einem Wert in mm. Der Standardwert ist 135.6

Kalkulierte Länge

Dies ist die kalkulierte Länge, die auf einer Rolle aufgerollt wird (seit dem letzten Rollenwechsel).

Twist tie-Einstellungen**Twist tie jeden**

Wählt die Beutelanzahl, die aufgerollt wird bevor die Twist tie-Einheit aktiviert wird. Beispiel: wenn 10 Beutel auf jeder Rolle produziert wird (EINSTELLUNG im Hauptmenü) und die Zahl 3 wird eingegeben, wird ein twist tie nach 3, 6 und 9 Beuteln eingefügt.

Rückstellzeit

Blasimpulszeit, d.h. der Timer für die twist tie Einfügung wird nach der gewählten Zeit (Min. 0,5 Sek.) zurück gestellt.



Abb. 21 Twist tie-Einstellungen

Testmenü



Das Testmenü erreichen Sie vom Einstellungs-Menü indem Sie **Test** drücken. (Siehe “Einstellungs-Menü” auf Seite 21).

Aus diesem Menü kann die Maschinen-Hardware überwacht werden. Es kann nützlich sein, den Status von digitalen Eingaben und Ausgaben zu sehen, sowie Zähler und Spezialregister für eine Fehlersuche. Aus diesen Daten können Sie ersehen, worauf die Maschine wartet.

11-06-29 14:07:27 AC Drive error

X0 ☐ Position counter C235	Y0 ☐ Dancer up
X1 ☐ Finger position switch	Y1 ☐ Gripper up
X2 ☐ Spark generator signal	Y2 ☐ Fingers out
X3 ☐ Puls encoder speed	Y3 ☐ Core feed
X4 ☐ Spark bag counter C239	Y4 ☐ Tape roller
X5 ☐ Dancer up selected	Y5 ☐ Pusher hotmelt
X6 ☐ Sparkmode selected	Y6 ☐ Reduced pressure
X7 ☐ Drive alarm	Y7 ☐ Gripper close
X10 ☐ Left finger visible	Y10 ☐ High speed nip
X11 ☐ Right finger visible	Y11 ☐ Twist tie
X12 ☐ Left finger invisible	Y12 ☐ Hotmelt gun 1
X13 ☐ Right finger invisible	Y13 ☐ Hotmelt gun 2
X14 ☐ Core sensor left hi	Y14 ☐ Start finger motor-stf
X15 ☐ Core sensor right hi	Y15 ☐ WR/Slowdown/Rollcnt
X16 ☐ Grippers up	Y16 ☐ Slitseal/Alarm
X17 ☐ Grippers down	Y17 ☐ Extra pusher roll
X20 ☐ Auxillary input	Y20 ☐ Start motor - str
X21 ☐ Dancer down proximity	Y21 ☐ On lamp
X22 ☐ Auxillary input 2	Y22 ☐ Inverter High speed
X23 ☐ Start motor pushbutton	Y23 ☐ Inverter middle speed
X24 ☐ Stop motor pushbutton	Y24 ☐ Inverter low speed
X25 ☐ Core sensor left	Y25 ☐ Sparkboard on
X26 ☐ Core sensor right	Y26 ☐ Tape signal
X27 ☐ Emergency stop ok	Y27 ☐ Autostop

0 C239 Bag cnt
 0 C235 Pos cnt
 0 C236 Index

Step register 0
 PLC 0
 Panel ver: SP500-1 101118

Test
Off
Trace
Off

Abb. 22 Testmenü

Alarme

Wenn ein Alarm erscheint, wird er in der Systemsteuerung registriert und alle Alarme können in diesem Menü angesehen werden. Einige Alarme müssen mit der Bestätigungstaste bestätigt werden .

-  Drücken Sie diese Taste um die Alarmliste zu verlassen und zurück zum Hauptmenü zu gehen.
-  Drücken Sie diese Taste um in der Alarmliste nach oben zu gehen.
-  Drücken Sie diese Taste, um den Alarm zu bestätigen.
-  Drücken Sie diese Taste, um das Bild zu vergrößern.
-  Diese Taste wird nicht benutzt
-  Drücken Sie diese Taste, um die Zeit zu sehen, an der der Alarm erschienen ist.
-  Drücken Sie diese Taste um in der Alarmliste nach unten zu gehen.

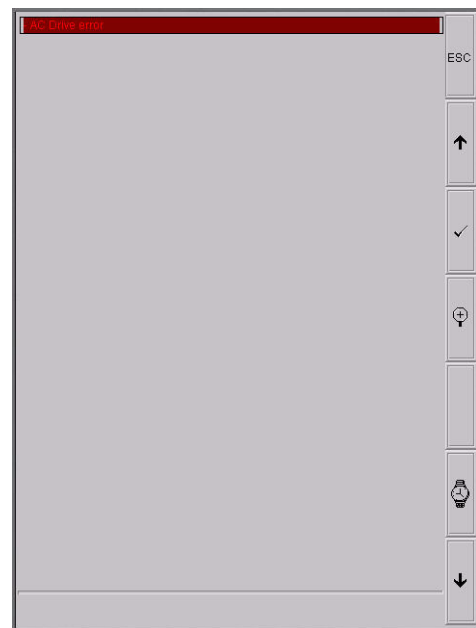


Abb. 23 Typische Alarmliste

Inbetriebnahme und Betrieb

Vor dem Anlauf

- 1 Platzieren Sie eine geeignete Anzahl von Gewichten in der Tänzerwalze, wie in Abb. 24 gezeigt. Sichern Sie die Gewichte mit Schrauben an beiden Enden. Die genaue Anzahl wird während des Betriebs bestimmt. (Dünnere Film - weniger Gewicht).

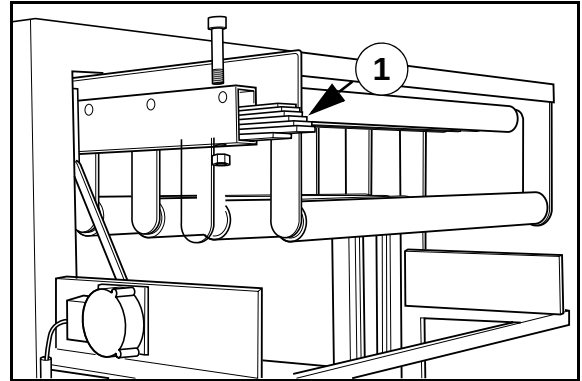


Abb. 24 Positionierung der Gewichte

- 2 Stellen Sie den Druck für den Hochgeschwindigkeitsandruck auf ca. 4.0 bar.
- 3 Stellen Sie den Druck zwischen den Greifern mit dem Knopf unter dem Manometer ein.
Dünnes Material 1.0 bar
Dickes Material 1.5-2.0 bar
- 4 Druckeinstellung für zusätzliche Ausrüstung, wie z.B. eine Bandmaschine.

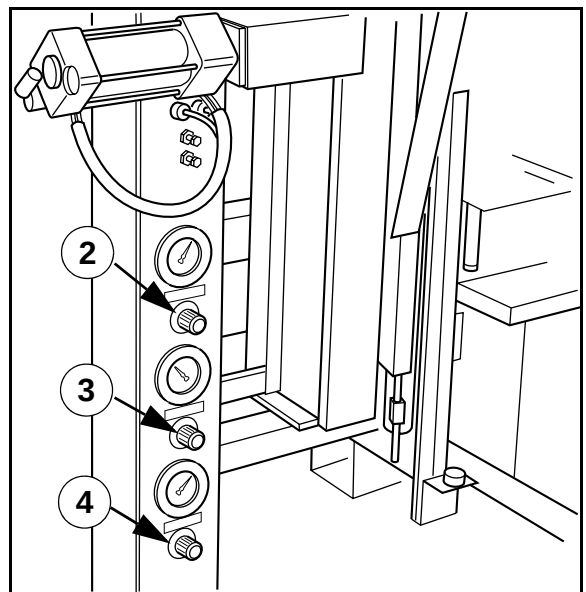


Abb. 25 Druckeinstellung

- 5 Stellen Sie den Abstand zwischen den Fingerplatten durch Drehen des Knopfs ein, siehe Abb. 26. Der Abstand sollte sein: Bahnbreite (B) plus 20-25 mm auf jeder Seite. Beide Fingerplatten sollte von der Maschinenmitte den gleichen Abstand haben.

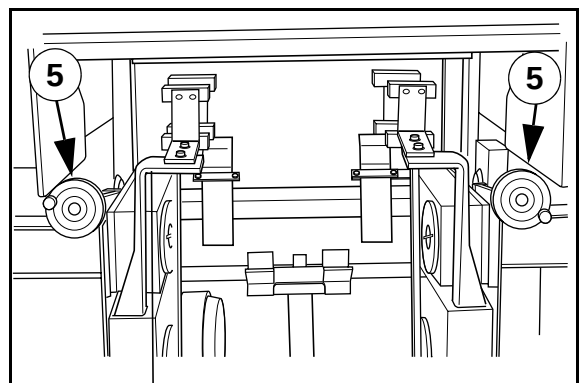


Abb. 26 Abstand einstellen

- 6 Stellen Sie die Elektrode des Funkenzählers so ein, dass der Abstand zwischen Elektrode und Schaft ca. 2 mm beträgt. Siehe auch Abb. 27.

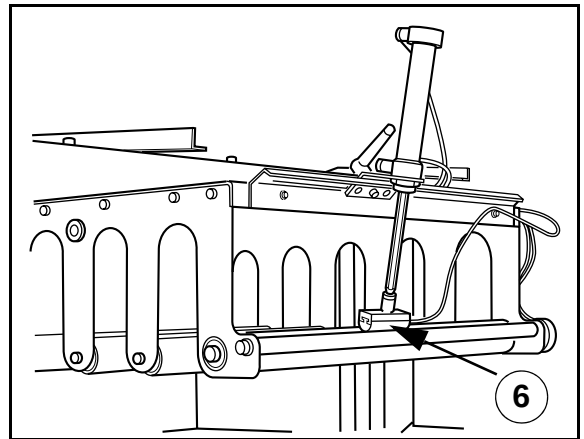


Abb. 27 Einstellung des Funkenzählers

- 7 Bringen Sie den Hauptschalter in die ON-Stellung. Abb. 28.

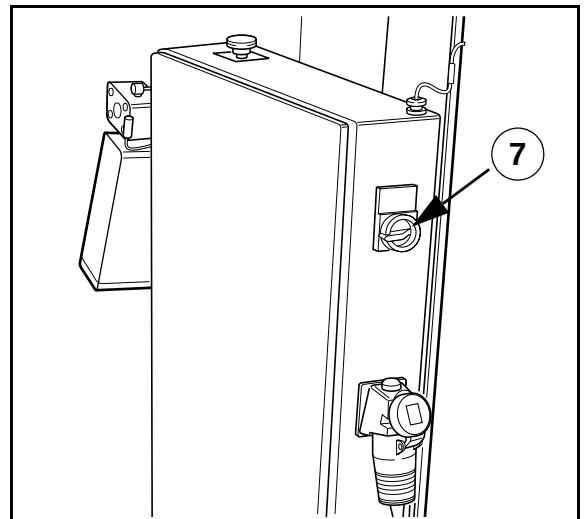


Abb. 28 Stellen Sie den Hauptschalter auf ON

- 8 Heben Sie den Akkumulator, indem Sie den Modusschalter in die linke Position stellen.

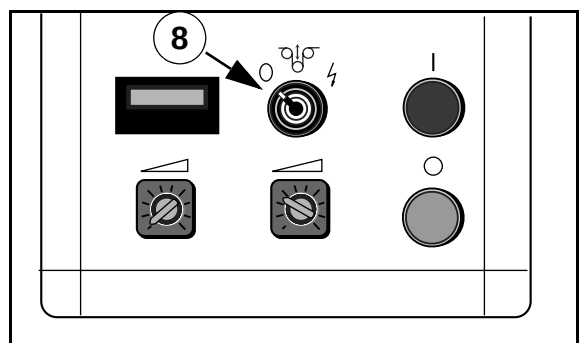


Abb. 29 Heben Sie den Akkumulator

- 9 Vom Hauptmenü am Steuerpult stellen Sie die gewünschte Anzahl der Beutel pro Rolle und andere Parameter ein. Sie können auch ein **Rezept** laden, wenn Sie Rezepte aus vorhergehenden Produktionen haben.

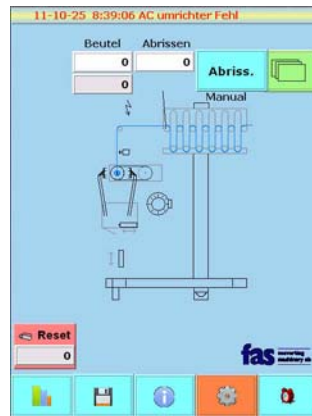


Abb. 30 Hauptmenü

- 10 Vom **Einstellungs**-Menü, stellen Sie die notwendigen Parameter wie Richtung



, Autostopp



, Rollenzählung,

Kern und Schlitzschweißung



ein.

Für dieses Menü brauchen Sie ein Passwort.

Aus diesem Menü können Sie auch zusätzliche Ausrüstung auswählen, indem Sie die entsprechende Taste drücken. Sie können auch einstellen ob die Produktion mit Längenkontrolle oder mit Funken geschehen soll (für Einstellungen, siehe Untermenü **Längeneinstellung**)
Siehe "Einstellungs-Menü" auf Seite 21 für weitere Informationen über jede Taste und Funktion.



Abb. 31 Einstellungs-Menü

- 11 Stellen Sie den Potentiometer MACHINE SPEED auf 0.

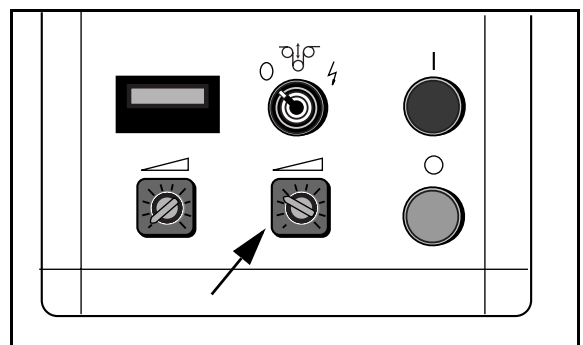


Abb. 32 Maschinengeschwindigkeitspotentiometer

Inbetriebnahme

- 1 Fädeln Sie das freie Ende der Bahn durch den Schlitz zwischen den Spannrollen in den Akkumulator. Abb. 33.
- 2 Führen Sie die Bahn zwischen die Elektrode (Funkenleiste) und Schaft.
- 3 Öffnen Sie den Hochgeschwindigkeitsandruck und führen Sie die Bahn zwischen den Hochgeschwindigkeitsandruck und die Halterollen. Schließen Sie den Hochgeschwindigkeitsandruck.

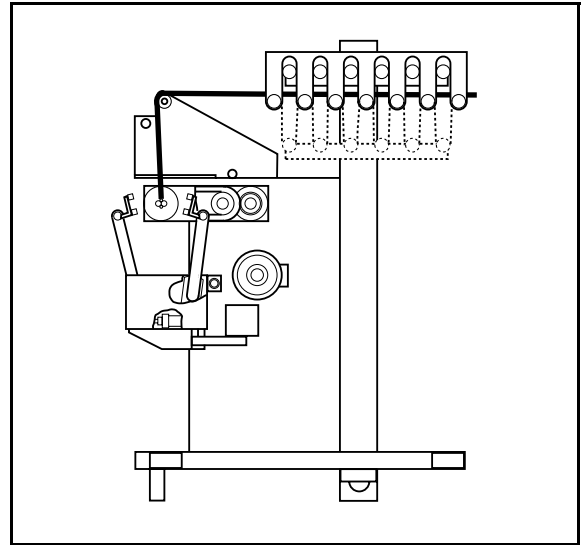


Abb. 33 Einfädeln der Bahn

- 4 Halten Sie die Bahn mit einer Hand und stellen Sie den Modusschalter in die mittlere Position, um den Akkumulator zu senken.
- 5 Drücken Sie die Taste "Startmaschine". Die Lampe in der Taste leuchtet und der Spinnermotor startet.
- 6 Drücken Sie die Taste "Startmaschine" nochmals. Ein manueller Rollenwechsel wird ausgeführt. Erhöhen Sie die Geschwindigkeit mit dem Geschwindigkeitspotentiometer.

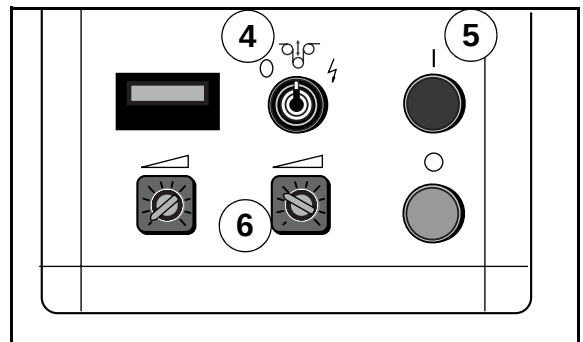


Abb. 34 Bedientafel



Warnung!

Während des Rollenwechsels fahren die Finger aus und drehen sich mit hoher Geschwindigkeit. Es besteht Quetschgefahr, also Verletzungsrisiko

- 7 Stellen Sie den Modusschalter auf die rechte Position um den Funken zu starten.
- 8 Justieren Sie den Funkenenergie-Potentiometer, so dass der Funkengenerator die gewünschte Energie für einen automatischen Rollenwechsel abgibt. Zu niedrige Voltzahlen ergeben keine Zählung. Zu hohe Voltzahlen können das Material beschädigen. Wenn die Rolle zu groß wird, drücken Sie die Taste "Start machine" für einen manuellen Rollenwechsel.
- 9 Drehen Sie den Maschinengeschwindigkeits-Potentiometer auf, so dass sich die Tänzerwalze vor dem nächsten Rollenwechsel in einer mittleren Position befindet.
- 10 Justieren Sie die Fingerplatten so, dass der Abstand zwischen den Platten und der Rolle auf jeder Seite 15 mm beträgt.

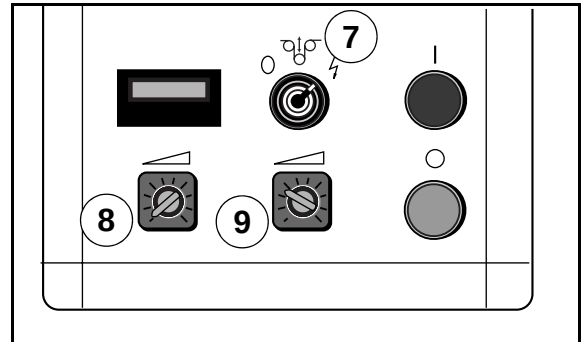


Abb. 35 Bedientafel

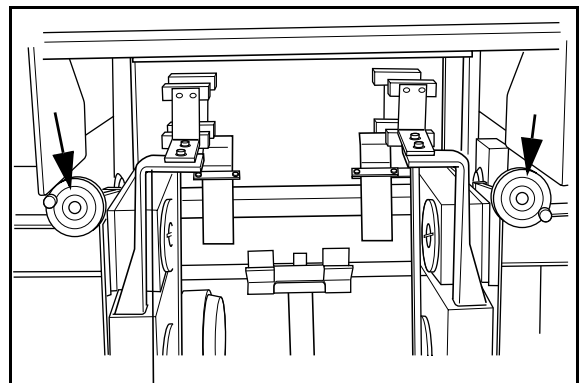


Abb. 36 Justierung der Fingerplatten

Abschalten der Maschine

Planmäßige Abschaltung

- 1 Stellen Sie den Modusschalter auf die mittlere Position um den Funken auszuschalten.
- 2 Drücken Sie die Taste "Stop machine", um die Maschine anzuhalten.

Notfall-Abschaltung

Die SP 500/800 ist mit zwei roten Notabschalttasten ausgestattet. Wenn eine dieser Stopptasten gedrückt ist, wird der Strom ausgeschaltet und die Maschine stoppt.

Automatisches Ausschalten

Die Maschinen können zusammengesaltet werden, um bei einer Störung in einer der Maschinen die gesamte Produktionslinie zu stoppen. Zur Aktivierung der Zusammenschaltung, wählen Sie **Autostopp an** in den Einstellungen (siehe "Autostopp an/aus" auf Seite 21).

Winding Unit Series W

Part Three

Settings and adjustment

Service

Settings and adjustment



Warning!

The Winding Unit Series W machine contains moving parts and therefore there is a risk of personal injury when the machine guards are removed.

Adjustments to the machine must be performed by authorised personnel only, who must exercise extreme caution at all times.

Servicing/maintenance work must be performed by authorised personnel only, who must exercise extreme caution at all times to avoid the risk of personal injury.



Warning!

This machine operates from a mains electrical supply and therefore lethal voltages are present within the machine when it is switched on. All personnel must exercise extreme caution when in the vicinity of the machine with covers, panels or guards removed.

Setting of grippers

Set the grippers so that they can take up the web straight under the idler roller and opposite the centre of rotation of the fingers. Fig. 37

- 1 Idler roller
- 2 Gripper
- 3 Fingers

Adjust by means of the stretch screws. Fig. 38.

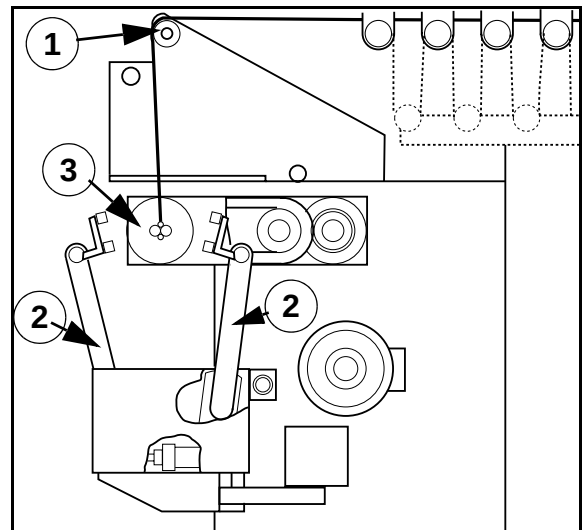


Fig. 37 Setting of grippers

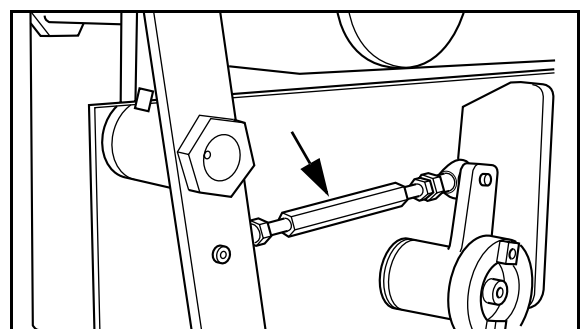


Fig. 38 Stretch screw

Checking of belt tension, drive motor

The belt is correctly tensioned when it can be pressed down 3-5 cm between the belt pulleys. Adjust the belt tension by loosening the motor's attaching screws and moving the motor. Refer to Fig. 39.

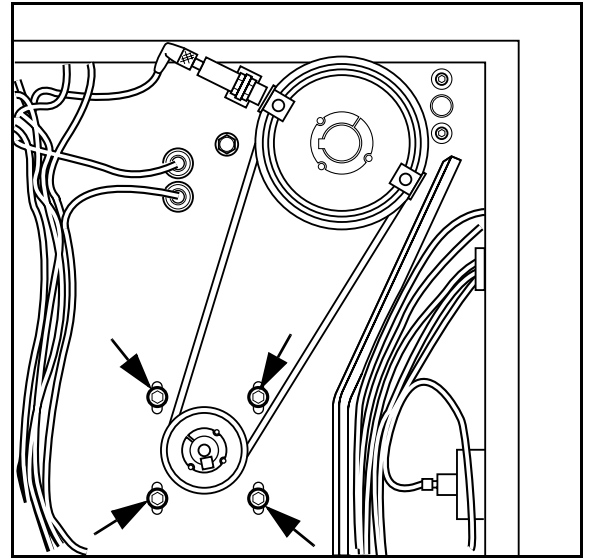


Fig. 39 Belt tension drive motor

Setting of fingers in horizontal position

The horizontal positioning of the web catching fingers is set as follows:

- 1 Set the main switch to the ON position.
- 2 Set the “mode selector” to the left position to lift the dancer up.
- 3 Press the “start machine” button twice to make a manual roll change.

Check to make sure that the fingers start to function and are in the correct position (the grooves shall be in “web flow” direction). To adjust, loosen the screws holding the fingers, turn the fingers and re-tighten the screws.

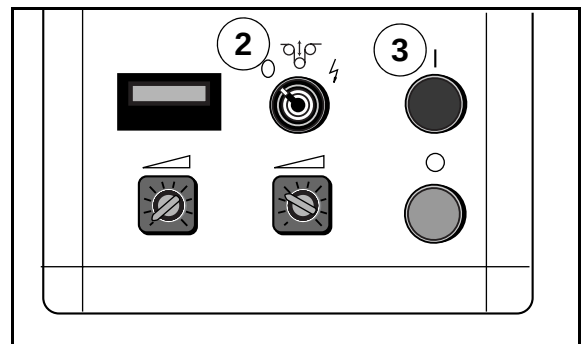


Fig. 40 Operating panel

Adjusting the high speed nip

The high speed up is adjusted with the knob, see Fig. 41.

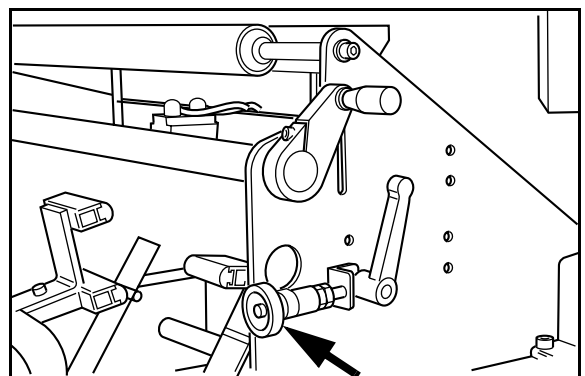


Fig. 41 Adjusting of high speed nip

Changing the nip bars from reverse to standard setting

When running in reverse (menu choice DIRECTION REVERSE in menu F5), the metal bar and the rubber bar has to be interchanged. This procedure describes how the nip bars is changed from reverse back to normal. Proceed as follows:

- 1 Loosen both handles on the shaft. See Fig. 42 (Note! reverse mounting is shown)

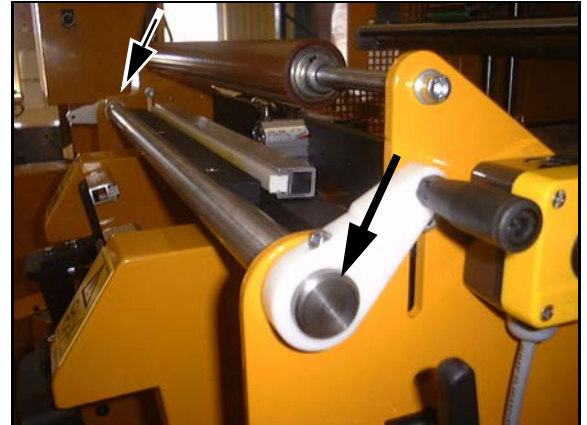


Fig. 42 Loosen the handles

- 2 Loosen the screws holding the bar to the axle, remove the bar and withdraw the axle. See Fig. 44
- 3 Turn the axle 180° and insert it again.



Fig. 43 Loosen the screws holding the bar

- 4 Loosen the screws for the fixed bar and move the bar to the axle. Note that the bar now is positioned “upside-down”.
- 5 Take the bar removed in item 2 and mount it on the fixed bar’s position. Fasten the screws and tighten.
- 6 Mount back both handles.



Fig. 44 Loosen the bar and withdraw the axle

Running S cut bags on Winding Unit Series W

It is possible to run S cut bags on Winding Unit Series W.

Blocking function is set up as described below. It blocks away the wrong spark and detect the correct spark to ensure correct position when doing a roll change

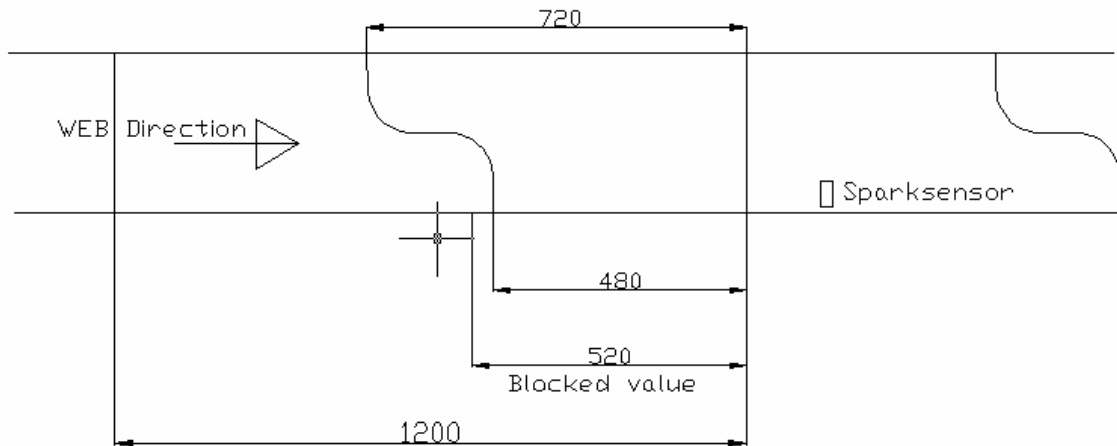


Fig. 45 Positioning of spark sensor

Activate spark block function. Make sure the spark sensor is placed as above Fig. 45.

- Set blocked Value to your length (measure on your bags).
- Set the bag counter to HALF the value of bags on the roll.

Note The bag count set point must be set to half the numbers of bags you want on the roll. This because we block the s cut and gets two bags for every count. The spark sensor must be placed according to Fig. 45.

Slow down at roll change

The slowdown at roll change mode, is a function that if activated slow down the machine speed just before the roll change. Activating is done in the accessories settings menu. Another setting selects how many bags before roll change the “slow down” is activated

Note To get slow down to function, K5 and R5 needs to be mounted in the electrical cabinet.

Note If running with low line speed and a high “slowdown at roll change” speed. The spinner will increase the machine speed instead of decreasing it before the roll change.

Settings for auto adjustment of perforation position

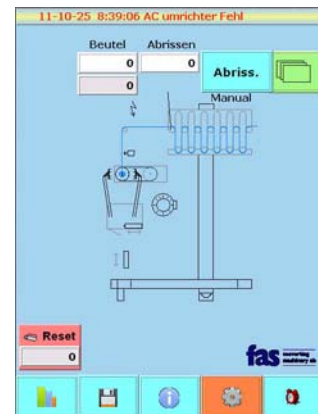
General

When the motor operates with various speeds, the stop ramps varies. This gives a need for changing the amount of pulses we count until the perforation position.

Enabling the PERF AUTO SET

The SP 500/800 has a function that enables the machine to automatically adjust the perforation position when the speed changes. The adjusted value is taken from a table.

Press Tear Off in the main menu and set the necessary parameters, see “Einstellung Längenmodus” on page 25.



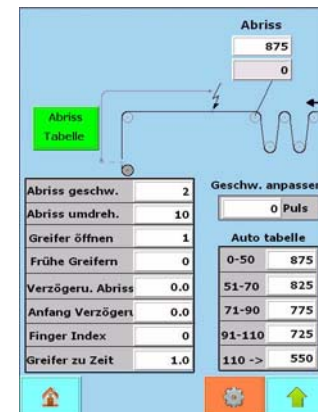
Enable auto perforation position by selecting **Tear Position Table** (green).

Adjusting the Auto tear Table.

The higher line speeds will require a smaller value to be entered in the auto perforation position.

Also the **Speed adjust pos** can be used.

When finished press **Return** to go back. Press **Main** to go to the Main menu.



Core applications

When core is used the SP 500/800 is reading two inputs, “Core in place left” and “Core in place right”. If no core is in place, the spinner will not make a roll change, activate the alarm in the panel and light up the alarm. If a roll change is blocked the spinner opens a panel screen to tell the operator it has skipped a roll change.

Note *If core sensors are not applied and core is used. The inputs must be jumped to +24VDC.
If not jumped the roll change are disabled.*

Note *If slit seal or roll count signal is used the alarm is disabled due to lack of outputs.*

Dancer down alarm

The Winding Unit Series W is equipped with a function to create a dancer down alarm. It is shown in the operators panel. The dancer down alarm activates the alarm output.

Note *If slit seal or roll count signal is used the sum alarm output is disabled due to lack of outputs.*

Lubrication instructions

Pos	Point of lubrication	Lubricant	Interval
1	Bearings, grippers	Motor oil	Once a week
2	Linear bushing, accumulator	Paraffin oil or thin motor oil	Once a week
3	Linear bushings, gripper arm boxes	Paraffin oil or thin motor oil	Once a week
4	Shafts, guides	Motor oil	When necessary

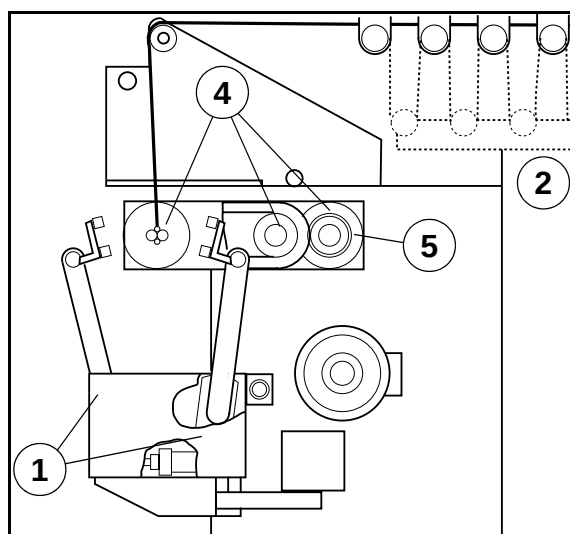


Fig. 46 Lubrication points

Fault tracing

Fault	Remedy measure
First bag in roll damaged	
Web tension is too high	Adjust the weight of the dancing roll assembly
Pressure between grippers too high	Reduce pressure
Worn rubber and teflon on grippers	Replace rubber and/or teflon
One of the valves not working	Replace the air valve
Perforation excessive	Replace the knives in the Perforating Sealing Machine, smaller indent
Perforation does not stop in correct position for a change of roll	
Faulty function of the pulse encoder	Replace the pulse encoder
Wrong setting for “Tear position”	Change the setting in the Main menu.
Fingers do not return to the horizontal position when changing roll	
Proximity switch is not working, or the distance to the black wing is too long	Adjust or replace the proximity switch
Web breaks at a perforation after a change of roll	
The perforation is too fragile	Increase the number of indents in the knife in the Perforating Sealing Machine
The web tension is too high	Reduce the number of weights in the dancing roll assembly
Linear bearings in accumulator moves sluggishly	Lubricate. If the bearing is damaged, replace it
Motor is not running	
Circuit breaker operated	Reset circuit breaker
Accumulator not raised	See “Vor dem Anlauf” on page 29

Fault	Remedy measure
The beginning of the film is damaged	
The pressure between Grippers is too high	Decrease the pressure on air reducer (Reduced Pressure)
Worn rubber or Teflon on grippers	Replace rubber and/or Teflon
One of the valves is not working	Replace valve
Perforation is excessive	Replace perforating blades, use narrower perforation slots
Finger is Damaged	Check Finger for any damage or burrs
Fast Gripper is too strong	Increase the length of the rubber in the Fast Gripper to reduce damage to the film
Skid marks from Fast Gripper	Check the air pressure for Fast Gripper. Too high and also too low air pressure can cause skid marks
The roll is too tight	Reduce the wrinkles as much as possible. Wrinkles will cause one side of the roll to be larger, possibly causing damage
Web tension is too high	Adjust the weight of the dancer, remove weights
Perforation does not stop in the correct position for a roll change	
Tear of Nip not closed	Close tear of nip
Perf. Position is set incorrectly	Adjust setting on the operator panel
Encoder shaft slipping in idler shaft or fake bearings are spinning inside of the idler roll	Tighten set screws
The encoder in the dancer is not working properly	Check and, if necessary, replace
The rubber in the Fast Gripper is worn	Replace Rubber
Fast Gripper pressure is too low	Set air pressure for Fast Nip to 4 bar Minimum
The gripper closes first	The setting for Grip Early is set too high (max 100) in keypad

Fault	Remedy measure
Fingers are not lined up, right - left after roll change Slip occurred between drive pulley and finger bushings Finger moves after Tightening 4 Faceplate bolts Both Fingers positions are incorrect	Loosen the four screws around the finger, turn it to right position and tighten the screws Check Finger Belt for missing teeth or stretched belt Check Main Drive Pulley Proximity switch (reads 2 flags, not Pulley) Index Laps too low (set to 2, not 1)
Perforation breaks in the dancer or winding section. Perforation is too weak The web tension is too high The linear bearing in dancer moves sluggish The perforation is not straight The rollers are not turning freely	Grind more nicks in the perforating blades Reduce the number of weights in the dancer Lubricate or replace bearings if damaged Align the machines Lubricate all idler rolls
Main motor shuts off Circuit breaker activated Overload relay or inverter has tripped The dancer is in down position and in front of the proximity switch The motor does not run and the machine is shut off	Reset breaker after checking for possible cause of the trip The drive has been overloaded, Check for mechanical or electric faults and then reset Raise dancer above proximity switch Check emergency stop relay and circuit.
Machine is stuck and nothing happens Nothing happens Nothing happens Nothing happens	Power and air is connected and on? Disconnect the air moving parts and make sure that the sensors are indicating the positions correctly. If not, adjust or replace Make sure that the emergency relay is ok and in on

Fault trace function in SP 500/800

General

In SP 500/800 the operator can activate **Test Run** and **Trace** in order to resolve an eventual sensor problem. The trace must be seen as a guide since it will not solve all types of sensor/input problems.

From the **Main** menu press **Settings**

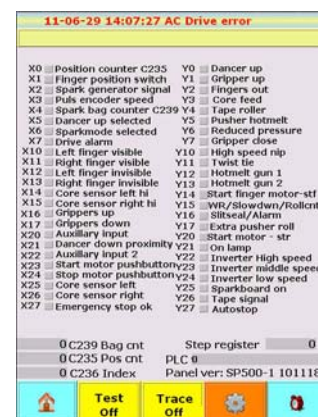
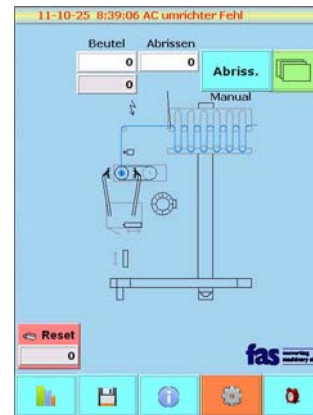


Press **Test**



Select **Test On** and/or **Trace On**

If **Test Run On** is selected the machine continuously makes roll changes. This can only be used when test running without web.





Fas Converting Machinery AB
Ynglingav. 62, S-245 65 Hjärlup, Sweden.
Phone +46 411 692 60. Fax +46 411 127 40. Email: info@fasconverting.se
Home page: www.fasconverting.se